

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
26 mai 2005 (26.05.2005)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2005/046899 A1

(51) Classification internationale des brevets⁷ : **B21D 1/02**

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2004/002457

(22) Date de dépôt international :
28 septembre 2004 (28.09.2004)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
0312012 13 octobre 2003 (13.10.2003) FR

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : VAI
CLECIM [FR/FR]; 51, rue Sibert, F-42400 SAINT-CHA-
MOND (FR).

(72) Inventeur; et

(75) Inventeur/Déposant (pour US seulement) : FARNIK,
Andrzej [PL/FR]; 6, avenue Emélie, F-95240
CORMEILLES EN PARISIS (FR).

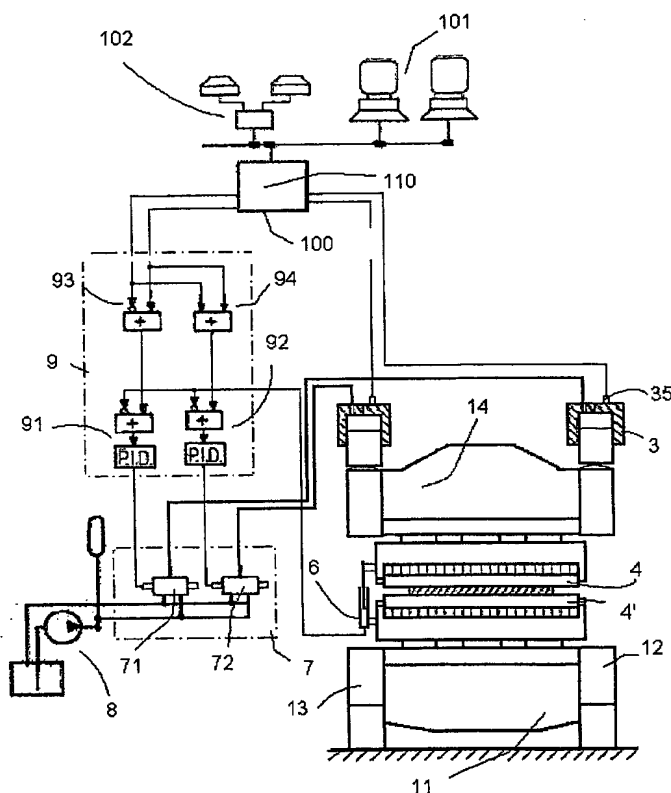
(74) Mandataires : LAGRANGE, Jacques etc.; CABINET
LAVOIX, 2, Place d'Estienne d'Orves, F-75441 PARIS
CEDEX 09 (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de
protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT,

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD OF INCREASING THE CONTROL PRECISION OF THE PATH OF A PRODUCT IN A LEVELLING
MACHINE WITH INTERLOCKING ROLLERS, AND LEVELLING INSTALLATION USED TO IMPLEMENT SAME

(54) Titre : PROCEDE D'AUGMENTATION DE LA PRECISION DU CONTROLE DE LA TRAJECTOIRE DU PRODUIT DANS
UNE MACHINE A PLANER A ROULEAUX IMBRIQUES ET INSTALLATION DE PLANAGE PERMETTANT LA MISE EN
OEUVRE DU PROCEDE



(57) Abstract: The invention relates to a method of in-
creasing the control precision of the path of a product in
a levelling machine comprising: a fixed support cage (1);
two levelling assemblies with parallel rollers, which are
placed above (2) and below (2') the strip respectively;
the devices necessary in order to adjust the interlocking
of the rollers (3, 52); means (35) for measuring the level-
ling forces at least of two sides of the machine; and a the-
oretical pre-setting model (110). The inventive method
consists in: directly measuring at least one value for the
spacing of the levelling rollers, which is compared to re-
ference values; and using the members for adjusting the
position of the levelling rollers (3, 52) in order to main-
tain the measured values equal to the reference values. The in-
vention is particularly suitable for machines used to level
flat metal products.

(57) Abrégé : Procédé d'augmentation de la précision
du contrôle de la trajectoire du produit dans une machine
à planer comportant une cage de soutien fixe (1), deux
équipages de planage à rouleaux parallèles, placés res-
pectivement au-dessus (2) et en dessous (2') de la bande,
les dispositifs nécessaires au réglage de l'imbrication des
rouleaux (3,52), des moyens de mesure (35) des efforts de
planage au moins des deux côtés de la

[Suite sur la page suivante]

WO 2005/046899 A1



AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée :

— avec rapport de recherche internationale

(84) **États désignés** (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM),

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

machine, un modèle théorique (110) de préréglage. On mesure directement au moins une valeur de l'écartement des rouleaux de planage que l'on compare aux valeurs de référence, et on agit sur les organes de réglage de la position des rouleaux de planage (3,52) pour maintenir les valeurs mesurées égales aux valeurs de la référence. Le procédé selon l'invention est particulièrement destiné aux machines à planer les produits métalliques plats.